消費生活用製品安全法に係る「家庭用の圧力なべ及び圧力がま」及び
「乗車用ヘルメット」の解釈について

平成２２年５月１２日
経　済　産　業　省
製　品　安　全　課

１　特定製品

消費生活用製品安全法施行令（昭和４９年政令第４８号）別表第１に掲げる特定製品のうち、「家庭用の圧力なべ及び圧力がま」及び「乗車用ヘルメット」についての解釈は、次のとおりとする。

（１）　家庭用の圧力なべ及び圧力がま

「家庭用の圧力なべ及び圧力がま」とは、通常家庭内で使用されるなべ及びかまのうち、その使用状態において本体にふたが固定され、内部に発生した水蒸気が容易に外部にもれない構造になっているものであって、内部の水蒸気により内部に圧力がかかるものをいい、専ら炊飯又は食物を煮るために使用されるものをいう。

「家庭用」とは、一般消費者が家庭で使用する場合をいうものであり、通常業務用に使用される大型の圧力なべ及び圧力がまは、対象としない趣旨から、その内容積は１０リットル以下のものに限定している。

「内容積」とは、圧力なべ及び圧力がまに水を満たしたときの容積をいう。

「９．８キロパスカル以上のゲージ圧力」とは、外部の気圧よりも内部の気圧の方が９．８キロパスカル以上高くなっていることをいう。

「なべ」とは、主に食物を煮るために使用されるものをいう。

「かま」とは、主に飯を炊くために使用されるものをいう。

（２）　乗車用ヘルメット

「乗車用ヘルメット」とは、自動二輪車又は原動機付自転車に乗車する者が衝突等の事故の際に頭部への衝撃を緩和するために着用するヘルメットをいう。

なお、電気用、荷役用、鉱山用、工事用等の業務で使用することを目的としたヘルメットや玩具、スポーツ用（レース用を含む。）のヘルメット等その外観、形状等からみて明らかに「乗車用ヘルメット」と異なるものは規制の対象とならない。

また、ここでいう「乗車用」とは、国内外の規格で、消費生活用製品安全法（昭和４８年法律第３１号。以下「法」という。）関係法令及び本解釈で定める「乗車用ヘルメット」に該当する規格に適合している旨の説明・表示をして販売されているヘルメットも含み、玩具等の「装飾用」と表示して販売することで法の対象外となるものではない。

ここで、「国内外の規格」とは、日本工業規格（ＪＩＳ：Japanese Industrial Standards)、米国運輸省規則（ＤＯＴ：Department of Transportation)、国際連合欧州経済委員会規則（ＥＣＥ：Economic Commission for Europe)、ＳＮＥＬＬ

規格等のうち、「乗車用ヘルメット」に係る規格をいう。

法の対象外とできる「レース用」としては、オートレースのような公営競技又はサーキットを走行するロードレースやモトクロスのようなクロスカントリーレース等の特定のレース場で走行することを目的として設計したヘルメットをいう。ただし、そのヘルメットがレースだけではなく、上述の「乗車用」に該当するものは、たとえレースで使用するものであっても、法の対象とする。四輪車用のヘルメットについても、自動二輪車等用に公道で用いるために、一般消費者が購入できるものについては、同じく法の対象とする。

法規制の対象とならないヘルメットにおいて、一般消費者が「乗車用ヘルメット」と誤認するおそれのあるものについては、それを利用する消費者が一見してわかるようにするため、活字の大きさを１４ポイント（４．９ミリメートル）以上で「公道使用不可」、「四輪競技用」等の記載を行い、当該ヘルメットの外面の見易い箇所に容易に脱落又は消えない方法で表示すること。

2　検査の方式等

（1）　検査の方式

検査の方式は、経済産業省関係特定製品の技術上の基準等に関する省令（昭和４９年３月５日通商産業省令第１８号。以下「技術基準省令」という。）第１４条によるものとするが、その解釈は別表のとおりとする。なお、技術基準（技術基準省令別表第１の技術上の基準をいう。以下同じ。）を満たす具体的な規格はこの解釈に限定されるものではなく、十分な技術的根拠があれば技術基準に適合していると判断し得るものである。

（2）　型式の区分の扱い

乗車用ヘルメットの型式の区分のサイズにおいて、内装クッションが固定式でないものの取り扱いは内装クッションが最も大きな状態での寸法による区分を適用する。ここで、内装クッションの内周長の測定が付属品の存在等内周の状態によって一義的に測定しえない場合もあるので、原則として内装クッションの設計の大きさを基準として測定することとし、内装クッションの設計の大きさが不明の場合にあっては、帽体の同一型式ごとに、内装クッションの平均した大きさを基準とすること。

別表

特定製品の区分	技術上の基準	解釈
家庭用の圧力なべ及び圧力がま	１（１）　本体とふたの着脱は円滑であること。	１（１）　本体とふたとの取付けの操作により確認すること。 イ　スライド方式のものにあっては、はめ合わせを示す印及び開放を示す印のそれぞれの位置までスライドさせたとき、著しい力を加えずに着脱できること。 「スライド方式」とは、本体に付いている取っ手とふたに付いている取っ手とをスライドさせて重ね合わせることで、本体とふたをはめ合わせる方式であるものをいう。 ロ　落としぶた方式のものでふたのたわみによって装着するものにあっては、著しい力を加えずに着脱できること。 「落としぶた方式」とは、本体の上側から本体内部へ、ふたを落とし込んだ後、何らかの機械的操作を行うことで、本体とふたをはめ合わせる方式であるものをいう。 ハ　重ねぶた方式のもので、締具の操作でふたを装着するものにあっては、着脱がしやすいように支持金具と本体とには、すきまがあること。 「重ねぶた方式」とは、本体とふたを重ね合わせて、何らかの機械的操作を行うことで、本体とふたをはめ合わせる方式であるものをいう。 ニ　押さえぶた方式等その他のものにあっては、装着することが容易であり、かつ、著しい力を加えずに着脱できること。 「押さえぶた方式」とは、いわゆる炊飯器で使用されている方式で、ふたを本体に向けて押し込むことで、本体とふたをはめ合わせる方式であるものをいう。 「炊飯器」とは、外がま、内がま、加熱源などから構成され、これらを一体として使用したときに内部の圧力を上昇させることができるものをいう。
	（２）　本体とふたとのはめ合わせが不完全な場合、蒸気が漏れる構造を有し、この状態において加熱したとき、内部のゲージ圧力（以下「内圧」という。）が５．０キロパスカル以上にならない構造を有すること。	（２）　内容積の７０パーセント（本体に定量の表示のあるものにあっては、その量。）の水を入れ、ふたのはめ合わせを不完全な状態にして加熱したとき、蒸気漏れがあることを確認すること。また、このときの内圧が５．０キロパスカル以上にならないことについて、圧力計等を用いて確認すること。ただし、本体とふたとのはめ合わせ

を不完全にできない構造のものにあっては、本項目は適用しない。

「定量の表示」とは、刻線等で水位を表示したものをいい、スープ、汁の指示表示のあるものについては、その位置をいう。

イ　「はめ合わせが不完全な状態」とは、スライド方式のものにあっては、図１－１の方法で爪の長さの半分までがはめ合わされたときのことをいう。その他のもののうちに、構造上不完全な状態とならないもの（例えば、落しぶた方式のもので締具がレバーによるもの）があるが、これについては、不完全な状態における蒸気漏れのあることの確認は要しない。

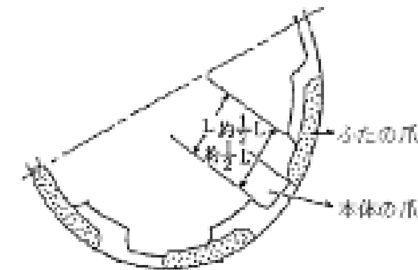


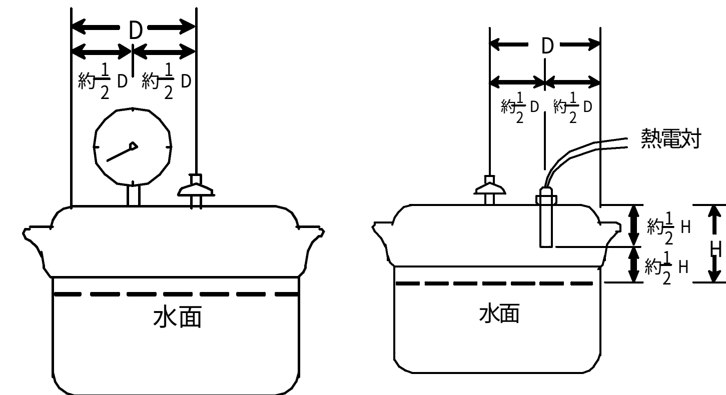
図１－１

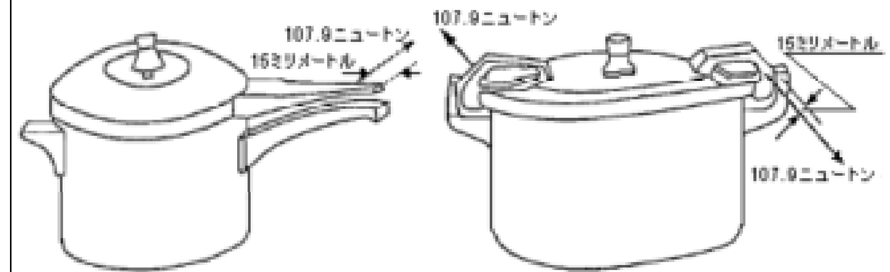
ロ　「加熱」とは、日本工業規格Ｓ２１０３（１９９６）「家庭用ガス調理機器」に定める卓上形一口コンロでバーナーの直径は約７０ミリメートルのもので行うものをいう（以下同じ。）。

ハ　専用の加熱装置を有するものにあっては、原則としてそれを用いて加熱する（以下同じ。）。

ニ　電子レンジ用のものの加熱は投込みヒーター方式によるものとする（以下同じ。）

ホ　測定装置は、日本工業規格Ｂ７５０５（２００７）「アネロイド型圧力計ー第一部：ブルドン管圧力計」に定める蒸気・耐震用又はこれと同等以上の精度の圧力計若しくは日本工業規格Ｃ１６０１（１９８３）「指示熱電対温度計」に定める電子管式自動平衡記録温度計の１級電位差形（ただし、熱電対は日本工業規格Ｃ１６０２（１９９５）「熱電対」に定める

		種類T、許容差クラス3、線経0．65ミリメートル以下とする。）又はこれと同等以上の精度のものを用いること。 へ　測定機器は、ふたに穴をあけ図1－2のように取付けた後、本体に十分な量の水を入れ、本体とふたとのはめ合わせを不完全な状態にする。  図1－2 なお、蒸気の漏れ、以下に規定する減圧装置や圧力調整装置の操作、作動による蒸気の噴出によって、通常の使用において、使用者に熱傷を負わせるおそれのある蒸気が直接かかるような構造となっていないこと。 ここで、蒸気の漏れ及び蒸気の噴出については、次の方法により確認すること。 ト　減圧装置、圧力調整装置及び安全装置からの蒸気の漏れ、噴出については、内容積の70パーセント（本体に定量の表示のあるものにあっては、その量。）の水を入れて圧力調整装置が作動するまで加熱した時、使用者に熱傷を負わせるおそれのある蒸気が直接かからないことを、目視及び触感により確認すること。 チ　圧力調整装置の操作による以外の蒸気の漏れ、噴出については、圧力なべの構造を目視及び触感により確認することで行うこと。
	2　コック等の操作により蒸気を排出する減圧装置を有し、その操作をして内圧が5．0キロパスカル未満にな	2　コック等の操作により蒸気を排出する装置を有し、その操作により、内圧が5．0キロパスカル未満になること及びその操

	つた後でなければ、ふたを開けることができない構造を有すること。ただし、次の各号にあつては、この限りでない。	作をした後でなければふたを開けることができないことを、目視等により確認すること。また、内圧が５．０キロパスカル以上のときには、ふたを開けることができないことを、以下の方法により確認すること。
	（１）　本体とふたとのはめ合わせ方式がスライド方式のものにあつては、内圧が５．０キロパスカルのとき、本体とふたとのはめ合わせ部分に油を付着させた状態において、取つ手の先端部に１０７．９ニュートンの力を加えてスライドさせたときに本体からふたが外れない構造のもの。	（１）　本体とふたとのはめ合わせ方式がスライド方式のものにあっては、本体とふたのはめ合わせ部分に食用油を塗布した後、内容積の７０パーセント（本体に定量の表示のあるものにあっては、その量。）の水を入れ、ふたのはめ合わせを完全な状態にして、圧力調整装置が作動するまで加熱する。圧力調整装置の作動後、加熱を停止し、自然冷却等により減圧する。内圧が５．０キロパスカルまで減圧したときに、図１－３のように取っ手の先端部に１０７．９ニュートンの力を加えてスライドさせたときに本体からふたが外れないことを確認すること。 　「食用油」は、食用植物油脂の日本農林規格に定める油をいう。 　「取つ手の先端部」とは、原則として、取っ手の先端から１５ミリメートルの点をいう。  図１－３
	（２）　本体とふたとのはめ合わせ方式が落としぶた方式のもの、重ねぶた方式のもの又はその他のものにあつては、内圧が５．０キロパスカルのとき、１０７．９ニュートンの力でふたを開けるように操作しても、本体からふたが外れない又は開かない構造のもの。	（２）　本体とふたとのはめ合わせ方式がスライド方式以外のものにあっては、内容積の７０パーセント（本体に定量の表示のあるものにあっては、その量。）の水を入れ、ふたのはめ合わせを完全な状態にして、圧力調整装置が作動するまで加熱する。圧力調整装置の作動後、加熱を停止し、自然冷却等により減圧する。内圧が５．０キロパスカルまで減圧したときに、１０７．９ニュートンの力でふたを開けるように操作しても、本体からふたが外れない又は開かないことを確認すること。

		炊飯器にあっては、停電又は異常停止機能の作動等により、電気的な制御が困難になった場合には、内圧表示等により、使用者に５．０キロパスカル以上の圧力であることを適切に情報提供できる機能を有すること。
	３（１）　取つ手は持ちやすい形状で、本体若しくはふたとの接合が確実にされているもの又は容易に、かつ、確実にできるものであること。	３（１）　目視及び触感により確認すること。 また、取っ手が接合されていないものについては、接合して確認すること。 「接合が確実にされているもの」とは、溶接、かしめ等により強固に接合され、がたつき、ゆるみ等がないことをいう。 「容易に、かつ、確実にできる」とは、手、附属の取付具又はねじまわし等で強固に接合でき、がたつき、ゆるみ等がないことをいう。
	（２）　片手式のものには補助取つ手がついていること。	（２）　目視及び触感により確認すること。 「補助取つ手」とは、本体に取付けられた取っ手に対し、約１８０度の位置に取付けられたものをいい、接合の方法は（１）による。ただし、スライド方式のものにあって、はめ合わせるとき、取っ手が左右に開く方式のものは片手式とはみなさない。
	４　すわりは、良好であること。	４　目視及び触感により確認すること。 「すわりは、良好であること」とは、なべ又はかまを平滑な台の上に置いたとき、著しいがたつきがないことをいう。ただし、炊飯器にあっては、炊飯器全体を平滑な台の上においたとき、著しいがたつきがないことをいう。
	５　手などを傷つけるおそれのあるばり及びまくれがないこと。	５　目視及び触感により確認すること。 「ばり、まくれ」とは、成型加工、切断加工時のばりやまくれ等をいい、研磨等による除去が不十分なものをいう。
	６（１）　圧力調整装置及び安全装置を有し、そのノズルは目詰まりしにくく、かつ、掃除がしやすいこと。	６（１）　目視及び針を差し込むこと等により確認すること。 なお、圧力調整装置及び安全装置は構造上独立した装置及び装置単体として必要な性能を有していること。 また、圧力調整装置の型式のうち、共管式のもので、圧力調整装置が容易に着脱することができる場合は、この限りでない。 「ノズルは目詰まりしにくく、かつ、掃除がしやすいこと」とは、ノズルに著しい曲りがなく、手縫針、マッチの軸、針金などをさしこむか又は空気を吹きこんだとき、容易に貫通することをいう。 「ノズル」とは、設計された一定の圧力以上の圧力が加わった場合、設計圧力を保つために蒸気を噴出させる細い穴をいう。

	（２）　圧力調整装置のおもりは、脱落しにくい構造を有すること。	（２）　ふたを逆さにしても圧力調整装置のおもりが脱落しない構造であることを確認すること。 「圧力調整装置」に温度制御式を用いる場合にあっては、安全装置は感圧式のものを用いること。
	（３）　安全装置は、作動時に直接外部に飛び出さない構造を有すること。	（３）　目視により確認すること。 「飛び出さない構造」とは、安全装置が作動したとき、直接外部に飛び出さないように、キャップ、支持具などでおおわれている構造をいう。ただし、安全装置の型式のうち、スプリング式にあっては、飛び出し防止装置を施してあるものとみなす。
	７（１）　圧力調整装置は、円滑に作動すること。	７（１）　目視により確認すること。 「円滑に作動」とは、圧力なべ及び圧力がまの内圧を保つための作動が設計どおりとなっている状態をいう。
	（２）　圧力調整装置が作動した場合における圧力なべ及び圧力がまの最高の内圧（以下「使用最高圧力」という。）は１４７．１キロパスカル以下であること。	（２）　内容積の７０パーセント（本体に定量の表示のあるものにあっては、その量。）の水を入れて圧力調整装置が作動するまで加熱し、次の方法により確認すること。 イ　作動が円滑であることについては、目視及び触感により確認すること。 ロ　使用最高圧力については、圧力計等を用いて測定して確認すること。
	８　安全装置は、使用最高圧力の３倍以下の内圧（以下「安全装置作動圧力」という。）で作動し、この場合において、圧力なべ又は圧力がまの各部に異状がないこと。	８　内容積の７０パーセント（本体に定量の表示のあるものにあっては、その量。）の水を入れて圧力調整装置が作動しない状態において加熱し、次の検査を行うこと。 イ　安全装置の作動圧力については、圧力計等を用いて測定して確認すること。なお、圧力調整装置は取り外し、ボルト等で密封した後、測定すること。ただし、その他のもの（共管式）にあっては、圧力調整装置を作動しないように図１－４により、栓をして測定すること。 ロ　「各部に異状がないこと」とは、安全装置の正常な作動以外の破損及び著しい変形のないことといい、目視及び触感により確認すること。

9　安全装置作動圧力の２倍の内圧に１分間耐え、その内圧を取り去つた後、圧力なべ又は圧力がまの各部に異状がないこと。

１０　通常の使用状態において、取つ手の温度は室温プラス４０度以下であること。また、取扱説明書にミトン等を用いて、やけどに注意する旨の事項を記載してあること。

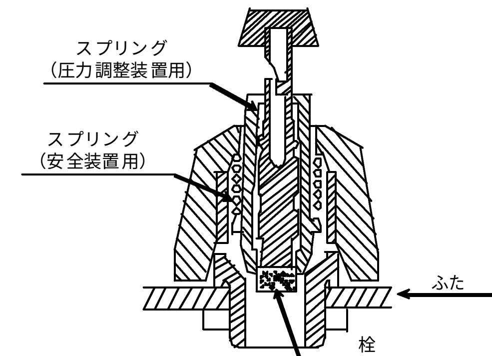


図１－４

9　水圧試験機等を用いて加圧し、圧力を取り去った後、各部に異状がないことを目視及び触感により確認すること。

１０　内容積の７０パーセント（本体に定量の表示のあるものにあっては、その量。）の水を入れて圧力調整装置が作動するまで加熱したとき、取っ手の手が触れる部分の温度が室温プラス４０度以下であることを温度計等により確認すること。

　測定は、日本工業規格Ｓ２０９３（１９９６）「家庭用ガス燃焼機器の試験方法」に定める図１－５の各部の温度上昇の木壁表面温度測定装置により行う。

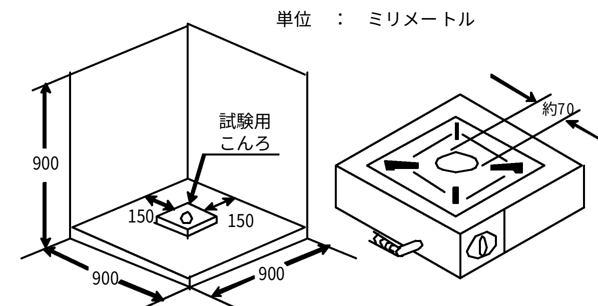


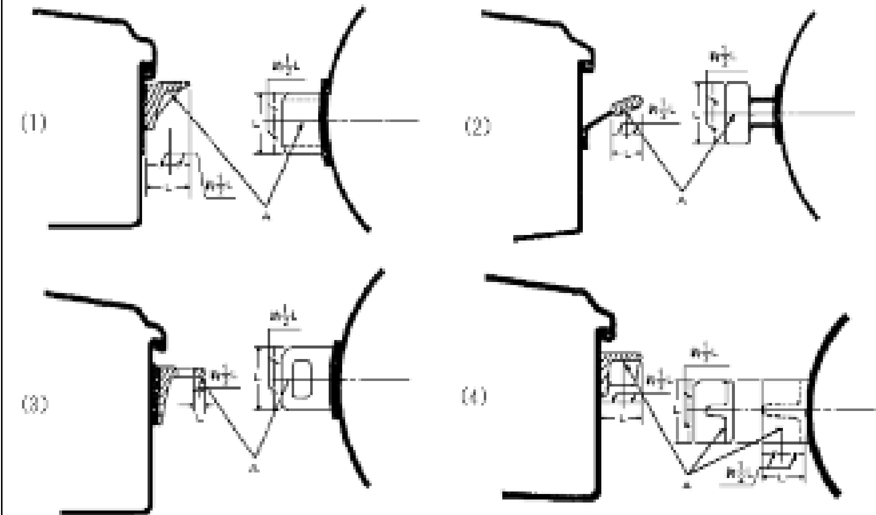
図１－５

　測定の時点は、圧力調整装置の回転、振動又は浮上りがはじまってからその状態を保つための最小限の加熱状態にして約１５分後とする。

なお、両手式又は片手式の測定箇所は図１－６のＡ点とする。ただし、補助取っ手は測定しないものとする。

「室温」とは、取っ手の温度を測定するときの試験室の気温をいう。ただし、室温は２５度プラスマイナス５度の範囲に調整するものとする。

両手式



片手式

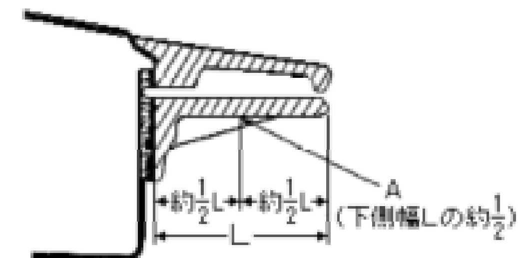
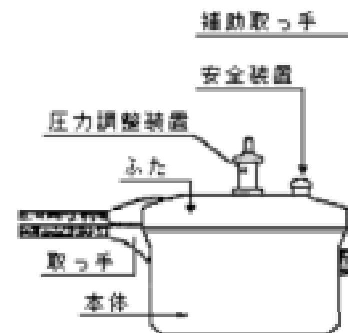
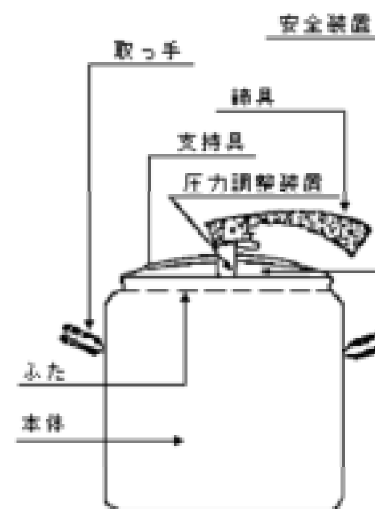
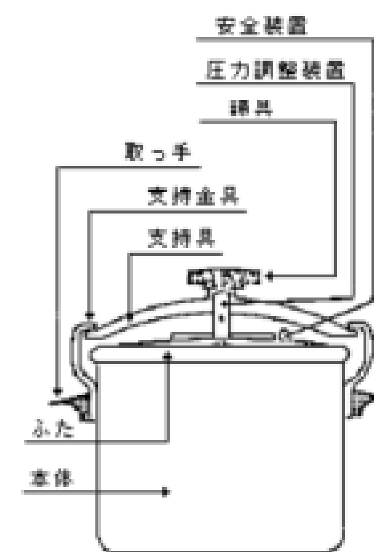


図１－６

１１（１）　届出事業者の氏名若しくは名称又は経済産業大臣の承認を受けた略号若しくは記号が容易に消

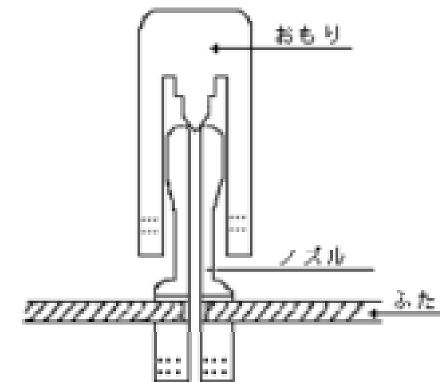
１１　表示は読みやすく、容易に理解できること。また、目視及び触感により確認すること。

	えない方法により表示されていること。 （２）　安全に使用する上で必要となる使用上の注意事項が容易に消えない方法により適切に付されていること。	（注）１　各部の名称の参考例は、次のとおりである。 ①　スライド方式  ②落しぶた方式  ③重ねぶた方式 

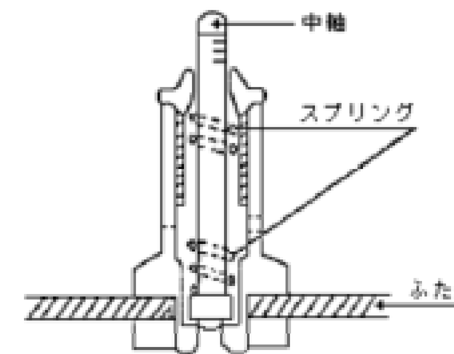
２　現在使用されている圧力調整装置及び安全装置の名称の参考例は、次のとおりである。

（１）　圧力調整装置

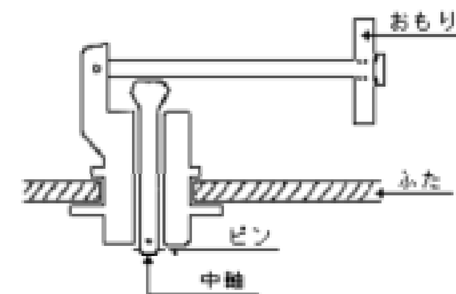
①　おもり式



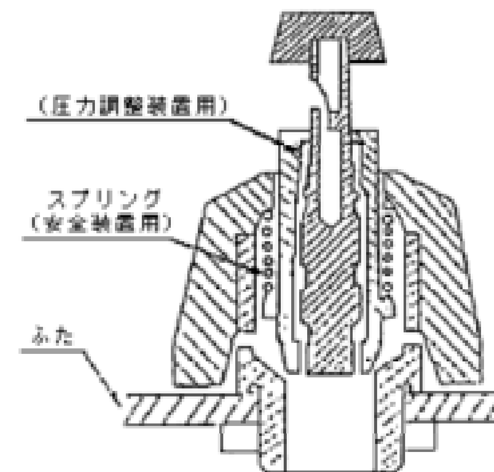
②　スプリング式



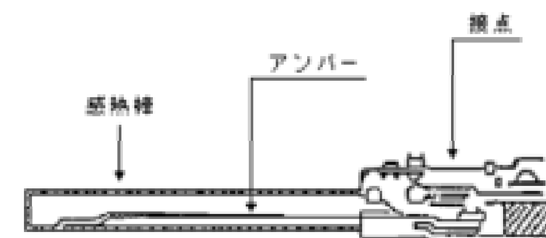
③　てこ式



④その他のもの（共管式）

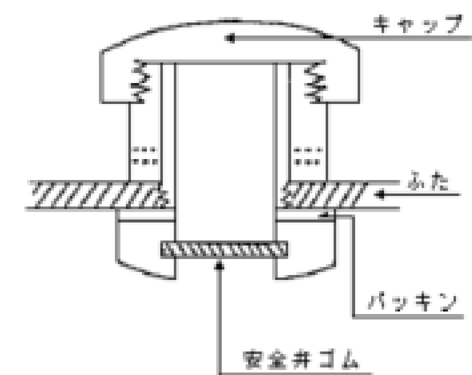


⑤　その他のもの（温度制御式）

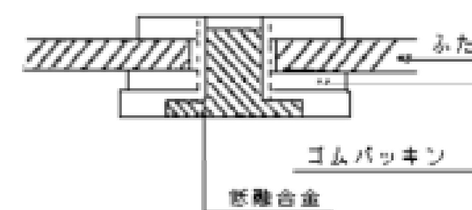


（2）　安全装置

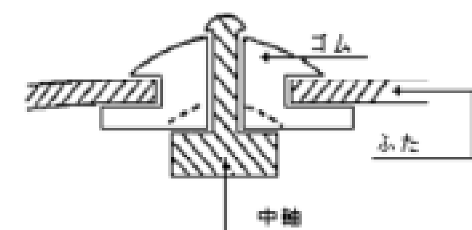
①　チップ式



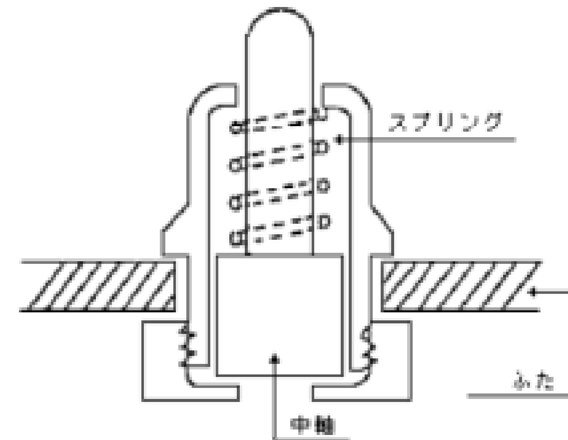
②　温度ヒューズ式



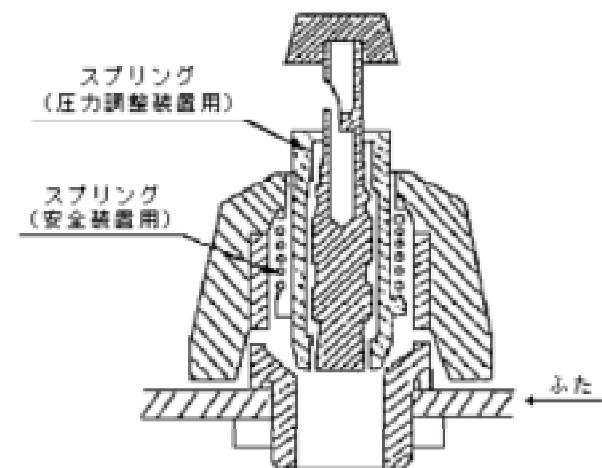
③　ゴムブッシュ式



④　スプリング式



⑤　その他のもの（共管式）



乗車用ヘルメット	１（１）　ヘルメットの構成部品は、通常の使用状態において、経年劣化により、その性能に影響を与えるものでないこと。また、皮膚に有害な影響を与えないものであること。	１（１）　日本工業規格Ｔ８１３３（１９９７）乗車用安全帽８．１．１の汗試験及び８．１．２の頭髪油試験により確認すること。 　また、必要に応じて材料の加速劣化試験等の科学的根拠に基づき通常の使用状態で著しい性能低下が認められないことを確認すること。 　ここで「汗試験」及び「頭髪油試験」については、試料の全部又は一部より採取した材料により行うこと。 　「汗試験」の「浸せき処理」については、試料が空気に触れないようにすること。 　「皮膚に有害な影響を与えない」とは、一般に皮膚障害を引き起こすとみなされる材料を使用してはならないことをいう。
	（２）　金具類は、耐食性のもの又はさび止め処理を施したものであること。	（２）　目視及び触感により確認すること。 　「さび止め処理」とは、めっき、塗装等が施されていることをいう。
	２（１）　ヘルメットの外表面は十分に滑らかであり、また、凸部又は段差については面取りがなされていること。 　なお、ヘルメットの外表面は、日本工業規格Ｔ８１３３（２００７）乗車用ヘルメット３．１３に定める参照平面から上方にあつては、機能的に必要な場合を除き、連続した凸曲面であり、参照平面から下方は流線型であること。	２（１）　目視及び触感により確認すること。 　「十分に滑らか」には、しぼ、編み目及びミシン縫目模様程度のものを含むものとする。また、原付等用ヘルメットにあっては、レザー等で覆っているものも含むものとする。 　ここでいう「レザー等」には、布、バックスキンを含む。 　「機能的に必要な場合」には、縁巻き、風防や通気穴を取り付けるための必要最小限の凹凸がある場合をいう。 　ここで、「縁巻き、風防や通気穴を取り付けるための必要最小限の凹凸」には、機能上、又は性能上必要とされる凹凸（穴及び継ぎめを含む。）であって安全性を損なわない程度のものを含む。 　「連続した凸曲面」とは、全体として曲率半径７５ミリメートル以上の連続的な凸曲面であることとする。ただし、ＥＣＥ規則第２２号（ECE Regulation No.22）７．４突出物の表面摩擦の試験（Test for projection and surface friction）の突出物の規定等にかかる試験を満足する場合には、これに置き換えることができる。
	（２）　帽体及び衝撃吸収ライナの保護範囲は、日本工業規格Ｔ８１３３（２００７）乗車用ヘルメット	（２）　日本工業規格Ｔ８１３３（２００７）乗車用ヘルメット附属書Ａに規定する手順に従って装着して確認するこ

	６．２ｂ）に適合すること。ただし、原動機付自転車又は総排気量０．１２５リットル以下の自動二輪車を対象とするハーフ形又はスリークォーターズ形のヘルメット（以下「原付等用ヘルメット」という。）にあつては、日本工業規格Ｔ８１３３（２００７）乗車用ヘルメット６．２ａ）に適合すること。	と。 なお、帽体及び衝撃吸収ライナに通気用の穴や溝を設けることができるものとする。
	（３）　帽体の表面に固定されたスナップその他の堅い突出物は、帽体の滑りを妨げることのないよう突出が十分小さいか、又は容易に外れる構造を有すること。	（３）　スケール等により測定して確認すること。 「帽体の表面に固定されたスナップその他の堅い突出物」は、リベットの頭を除く。 「突出が十分小さい」とは、「帽体の表面に固定されたスナップその他の堅い突出物」が、帽体外表面から５ミリメートル以上突き出していないことをいう。ただし、突出物のうち容易に外れるものについては、この限りでない。 また、「スナップその他の突出物」は、滑らかで、かつ、流線形であること。 ここでいう「リベットの頭」は曲面で、帽体の外表面から２ミリメートル以上突き出していないこと。 なお、「突出物のうち容易に外れるもの」とは、ゴグルを固定するためにヘルメット後部に取り付ける取り外し可能な装備、衝撃を受けたときに容易に外れるもの、シールドを取り付ける装置、耳おおいなどで、滑らかな流線型に仕上げたものをいい、ねじ回しなどの工具を使用しなければ取り外せないものは含まない。
	３（１）　着用者の頭部によくなじみ、かつ、頭部を傷つけるおそれがない構造を有すること。	３（１）　目視、触感及び着用することにより確認すること。 「着用者の頭部によくなじみ」とは、着用者への著しい圧迫感、局部的なあたり又はがたがないことをいい、ヘルメット内側に堅い突出物がある場合には、パッド等により頭に伝わる圧迫が強く集中しないような構造であることを確認すること。 「頭部を傷つけるおそれがないこと」とは、付属品の取付具又は内部構造物等により頭部を傷つけるおそれがないことをいう。
	（２）　組立てが良好で、使用上支障のある傷、割れ、ひび、まくれ等がないこと。	（２）　目視及び触感により以下の項目を確認すること。 付属品を含む各構成部品は走行中に容易に外れないように確実に固定されていること。 「走行中に容易に外れないように確実に固定されていること」とは、衝撃を受けたときに容易に外れるように設計したものを除き、日本工業規格Ｔ８１３３（２００

		７）乗車用ヘルメット７．４に規定する衝撃吸収性試験を行ったときに外れないことをいう。 　また、ひさしについては、走行中に風圧によりたれることがないこと。 　なお、ヘルメットの各部は通常の使用で使用者に障害を与えるような構造でないこと。 　ここで、「通常の使用で使用者に障害を与えるような構造でないこと」とは、人体に障害を及ぼすような傷、割れ、ひび、まくれ等がないことをいう。
	（３）　左右の視野が１０５度以上あり、かつ、上下の視野が十分とれること。	（３）　確認方法は、日本工業規格Ｔ８１３３（２００７）乗車用ヘルメット７．８に規定する周辺視野試験に以下に記述する項目を考慮した方法と同等以上の方法で行うこと。 イ　ヘルメットを日本工業規格Ｔ８１３３（２００７）乗車用ヘルメット附属書Ａに規定する手順で人頭模型に装着し、幅６２ミリメートルプラスマイナス１ミリメートルの視野ゲージなどを用いて確認すること。 ロ　調節可能なひさし又はあごガードを有するヘルメットについては、それらの調整範囲内において確認すること。 ハ　シールドを有するヘルメットについては、シールド解放角が日本工業規格（２００７）５．６に適合するものであることを確認すること。 ニ　ブレスガード等の付属品が取り付けられているものについては、取り付けた状態で確認すること。 ホ　下方の周辺視野については、中心部（鼻に該当する位置）に換気ダクト等のブリーフデフレクタが取り付けられている場合、当該部位を除外して確認してもよい。
	（４）　ヘルメットは、帽体、衝撃吸収ライナ、内装クッション及び保持装置から構成されていること。また、耳おおい、ひさし、シールド及びあごガードを備えてもよい。 　なお、保持装置にはチンカップを取り付けてはならない。	（４）　目視及び触感により確認すること。 　「あごガード」については、帽体と一体のものでもよい。 　なお、「一体のもの」とは、帽体と一体成形されたもの又はリベットなどで強固に取り付けたものをいい、転倒した場合に容易に外れる構造のものや容易に変形する材質のリベットなどで固定されているものは含まれないものとする。以下、各項において同じ。 　原付等用ヘルメットにあっては、「ひさし」についても帽体と一体のものでもよい。

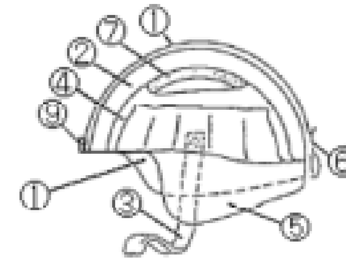
		シールドが取り付けてないヘルメットの帽体前端の形状は、ゴグルの着用を妨げないような構造であること。 保持装置があごひもを含む場合には、１５０プラスマイナス５ニュートンの静荷重の下で少なくとも２０ミリメートルの幅を有しているものとする。 保持装置を開く装置は意識的な操作によってのみ作動するものであること。圧力によって開く装置の場合は、直径１００プラスマイナス３ミリメートルの球面で押しても開かないこと。 試験は、すべての付属品を取り付けた状態で行うものとする。
	（５）　著しく聴力を損ねることのない構造を有すること。	（５）　目視及び着用することにより確認すること。
	４　質量は、頸部に負担がかからない適切な質量であること。	４　はかりにより測定して確認すること。 「適切な質量」とは２キログラム以下をいう。 ここで、ヘルメットに同梱されているすべての付属品を取り付けた状態で測定するものとする。 また、「はかり」とは、２キログラムまでを最小読取値２５グラム以下で測定できるものをいう。
	５　衝撃吸収性試験を行つたとき、最大衝撃加速度が２，９４０メートル毎秒毎秒以下であり、かつ、１，４７０メートル毎秒毎秒以上の継続時間が６ミリセコンド以下（原付等用ヘルメットにあつては４ミリセコンド以下）であること。	５　確認方法は、日本工業規格Ｔ８１３３（２００７）乗車用ヘルメット７．４に規定する衝撃吸収性試験に以下に記述する項目を考慮した方法と同等以上の方法で行うこと。 イ　衝撃吸収性試験に使用する人頭模型については、日本工業規格Ｔ８１３３（２００７）乗車用ヘルメット附属書Ｂ及び附属書Ｃに規定する形状及び寸法を有するものとするが、平成２２年１１月１８日までの間、装着可能な範囲で日本工業規格Ｔ８１３３（１９９４）図６－１、図６－２又は図６－３に規定する衝撃吸収性試験用人頭模型を使用してもよい。 この場合、型式確認又はロット認定の申請に際して、「日本工業規格Ｔ８１３３（１９９４）に規定する人頭模型による試験を希望する」旨を付記するものとする。 ロ　衝撃試験範囲内に衝撃吸収性に係る安全性を損なうおそれのある部分については、その部分を試験箇所に含めること。よって、通気溝（通気穴を含む。）がある場合には、当該箇所の中心付近が衝撃点となるよう衝撃吸収性試験を行い、確認すること。 ハ　「衝撃吸収性に係る安全性を損なうおそれがある部分」に衝撃を加える目的により、合理的な範囲において日本工業規格Ｔ８１３３（２００７）７．４．１ｃ）ヘルメット

		の位置決めの規定から逸脱してもよい。 ニ　ひさしが固定されているために前頭部に衝撃を加えられない構造のものにあっては、ひさしを取り外し又は切り取った状態で衝撃吸収性試験を行って確認すること。 ホ　あごガードが衝撃吸収性試験用支持アーム等と干渉する構造のものにあっては、あごガードの一部又は前部を切り取った状態で衝撃吸収性試験を行ってもよい。 へ　試験により破壊変形してもよいが、使用者に危険であるような破壊又は変形しないものであること。
	6　耐貫通性試験を行つたとき、ストライカの先端が耐貫通性試験用人頭模型に接触しないこと。	6　確認方法は、日本工業規格Ｔ８１３３（２００７）乗車用ヘルメット７．５に規定する耐貫通性試験に以下に記述する項目を考慮した方法と同等以上の方法で行うこと。 なお、耐貫通性試験範囲内に耐貫通性に係る安全性を損なうおそれのある部分については、その部分を試験箇所に含めること。 また、試験により破壊変形してもよいが、使用者に危険であるような破壊又は変形しないものであること。
	7　保持装置の強さ試験を行つたとき、動的伸びが３５ミリメートル以下であり、かつ、残留伸びが２５ミリメートル以下であり、また、試験後にヘルメットを人頭模型から簡単に外すことができること。	7　確認方法は、日本工業規格Ｔ８１３３（２００７）乗車用ヘルメット７．６に規定する保持装置の強さ試験に以下に記述する項目を考慮した方法と同等以上の方法で行うこと。ただし、原付等用ヘルメットにあっては、１種ヘルメットに係る保持装置の強さ試験を行って確認することとする。 「試験後にヘルメットを人頭模型から簡単に外すことができること」とは、締結具の破損の有無にかかわらず簡単に締結具が解離できて容易に外すことができることをいい、締結具が破損した場合には再締結が可能であることを求めないものとする。 使用する人頭模型は、原則として参照平面上方の形状が附属書Ｂで定めた形状及び寸法を考慮して製作したものとするが、ヘルメットを人頭模型に被せた際に著しいがたつき等が生じない範囲で、人頭模型を共通的に使用してもよい。
	8　保持性（ロールオフ）試験を行つたとき、ヘルメットが人頭模型から脱落しないこと。	8　確認方法は、日本工業規格Ｔ８１３３（２００７）乗車用ヘルメット７．７に規定する保持性（ロールオフ）試験を考慮した方法と同等以上の方法で行うこと。ただし、原付等用ヘルメットにあっては、１種ヘルメットに係る保持性（ロールオフ）試験を行って確認することとする。
	9（１）　届出事業者の氏名若しくは名称又は経済産業大臣の承認を受けた略号若しくは記号が容易に消えない方法により表示されていること。	9（１）　表示は読みやすく、容易に理解できること。また、目視及び触感により確認すること。以下、各項において同じ。

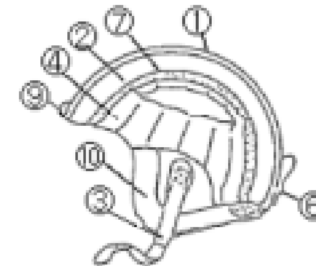
	（２） 総排気量０．１２５リットル以下の自動二輪車又は原動機付自転車に限り使用するものにあつては、その旨が容易に消えない方法により適切に表示されていること。 （３） 安全に使用する上で必要となる使用上の注意事項が容易に消えない方法により適切に表示されていること。	（２） 表示については、次の方法にて行うこと。 イ ０．１２５リットルに代えて以下の記載を行ってもよい。 ・０．１２５リットル（１２５ｃｃ） ・原動機付自転車用又は原付用 ロ この表示は、帽体外側に１４ポイント（４．９ミリメートル）以上の文字で表示するとともに、購入時に理解できるように外装等にも記載されていること。 （３） 「安全に使用する上で必要となる使用上の注意事項」とは、少なくとも次の事項が記載されていることが必要である。 イ 製造年月（製造年月日でも可）の明確な表示。 なお、輸入品の場合、製造年月は輸入年月でも構わない。 また、表示は刻印でも構わない。 ロ 改造禁止については、その旨をヘルメットへ表示又は取扱説明書へ記載。 ハ 塗装禁止又は塗料の制限については、ヘルメットの材質によって浸されるおそれのある製品について、その旨をヘルメットへ表示又は取扱説明書へ記載。 （注） 各部の名称の参考例は、次のとおり。 ① ハーフ形ヘルメット



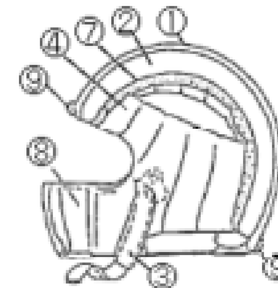
② スリークォーター形ヘルメット



③ オープンフェース形ヘルメット



④ フルフェース形ヘルメット



番号	名称	番号	名称
①	帽体	⑥	ゴグル止め
②	衝撃吸収ライナー	⑦	ヘッドクッション
③	あごひも	⑧	あごガード
④	内装クッション	⑨	縁巻
⑤	耳覆い	⑩	耳クッション